

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/007040

International filing date: 11 April 2005 (11.04.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-334772
Filing date: 18 November 2004 (18.11.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 26 May 2005 (26.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2004年11月18日

出 願 番 号
Application Number: 特願2004-334772

パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号

The country code and number
of your priority application,
to be used for filing abroad
under the Paris Convention, is

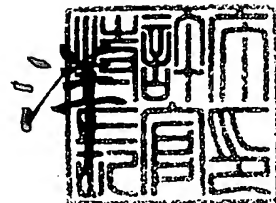
J P 2004-334772

出 願 人
Applicant(s): 株式会社 日元倶楽部

2005年 5月11日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】 特許願
【整理番号】 0410658HR0
【提出日】 平成16年11月18日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 A43B 17/00
【発明者】
 【住所又は居所】 福岡市西区生の松原2丁目4-50
 【氏名】 逸見 和清
【発明者】
 【住所又は居所】 福岡市西区生の松原2丁目4-50
 【氏名】 宮地 裕子
【特許出願人】
 【識別番号】 504149373
 【氏名又は名称】 株式会社 日元倶楽部
【代理人】
 【識別番号】 100082164
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 小堀 益
 【電話番号】 092-451-8781
【選任した代理人】
 【識別番号】 100105577
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 堤 隆人
 【電話番号】 092-451-8781
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 007087
 【納付金額】 16,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 0406353

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

人間の足底アーチに対応する形状を有し、かつ足底アーチの長足底靭帯に対応する部分に窪み部を有する足底板の製造方法であって、

足底アーチの長足底靭帯の部分に、前記窪み部に対応する形状の窪み部形成部材を貼着し、その状態で足底を、加熱した熱可塑性樹脂製の足底板原板に押し付けることによって、足底板原板を足底アーチに対応する形状とするとともに、足底板原板に前記窪み部を形成し、この足底板原板を用いて足底板を製造する足底板の製造方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】足底板の製造方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、靴底や靴の中敷等として使用される足底板の製造方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

二足直立歩行を行う人間の足底には、図4に示すように、踵骨6と種子骨7との間に弓形の「足底アーチ」と呼ばれる構造が形成されている。この足底アーチは、頭蓋から、頸椎、腰椎、骨盤、大腿骨、膝蓋骨、及び下腿骨を経て人間の体重を支え、直立姿勢を保持する上で、非常に重要な働きをしている。したがって、足底アーチが崩れ、人間の土台が崩れると、頭蓋までの正しい直立姿勢が保持できなくなり、膝の痛み、腰痛、猫背等の原因になり、また、内臓を圧迫する姿勢となって万病を引き起こす原因にもなる。

【0003】

このように、正常な足底アーチの保持は、人間の健康にとって非常に重要であり、この足底アーチを保持するために、従来、例えば特許文献1に記載されているように、足底アーチに対応する凹凸部を有する足底板を靴底や靴の中敷等として使用することが行われている。

【0004】

この足底板の使用は、足底アーチの保持に有効な手段ではあるが、足底アーチは、常に同じ形状をとっているわけではない。すなわち、足底アーチの両端にある踵骨6と種子骨7は図5に符号8で示す「長足底靭帯」と呼ばれる靭帯によって連結されており、長足底靭帯8が歩行等の運動時に伸縮し、それに伴って足底アーチの形状も変化する。この長足底靭帯8は足底アーチの保持に最も重要な役割を果たしており、足底板の構造も長足底靭帯8の伸縮性を考慮したものとすることが重要である。

【0005】

しかし、上述の特許文献1に記載の足底板では、長足底靭帯の伸縮性は考慮されておらず、歩行等の運動時に長足底靭帯が伸びて足底アーチの高さが低くなる度に、足底板のアーチに対応する凸部によって長足底靭帯が圧迫され、これが長時間の歩行等によって何千回、何万回と繰り返されると長足底靭帯が疲労し、ひいては長足底靭帯の伸縮性（弾力性）が失われ、足底アーチの形状を保持できなくなってしまう。

【0006】

これに対して、本願発明者は、長足底靭帯の伸縮を考慮して、歩行等の運動時に長足底靭帯への圧迫を防止することができるよう、足底アーチの長足底靭帯に対応する部分に窪み部を設けた足底板を特願2004-10634において提案した。

【特許文献1】登録実用新案第3055368号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

本発明が解決しようとする課題は、歩行等の運動時に長足底靭帯への圧迫を防止することができるよう、足底アーチの長足底靭帯に対応する部分に窪み部を設けた足底板の効率的な製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、人間の足底アーチに対応する形状を有し、かつ足底アーチの長足底靭帯に対応する部分に窪み部を有する足底板の製造方法であって、足底アーチの長足底靭帯の部分に、前記窪み部に対応する形状の窪み部形成部材を貼着し、その状態で足底を、加熱して柔らかくした熱可塑性樹脂製の足底板原板に押し付けることによって、足底板原板を足底アーチに対応する形状とするとともに、足底板原板に前記窪み部を形成し、この足底板原板を用いて足底板を製造することを特徴とするものである。

【発明の効果】

【0009】

本発明によれば、足底アーチの長足底靱帯に対応する部分に正確かつ容易に窪み部を形成することができ、この窪み部を有する足底板を効率的に製造することができる。

【0010】

そして、この窪み部を有する足底板を靴の中敷等として使用することで、運動時に足底板によって長足底靱帯が圧迫されることがなく、長時間の歩行等によっても長足底靱帯の疲労を軽減でき、足底アーチを健全な形状に保持することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0011】

以下、添付図を参照して本発明の実施の形態を説明する。

【0012】

本発明の足底板の製造方法では、足底アーチの長足底靱帯に対応する部分に窪み部を形成するために、まず、図1に示すように、足底アーチの長足底靱帯の部分に、窪み部形成部材1を貼着する。この際、長足底靱帯が縮んだ自然の状態では長足底靱帯の位置（図5参照）が分かりにくいので、例えば足の親指を上に戻らせることによって長足底靱帯を伸ばし長足底靱帯の位置が分かりやすいようにして窪み部形成部材1を貼着する。窪み部形成部材1は、硬質プラスチック等の可撓性を有する硬質材からなり、長足底靱帯の形状（太さ、長さ）を模した形状を有する。

【0013】

次に、窪み形成部材1を貼着した状態で、足底を、温水加熱して柔らかくした熱可塑性樹脂製の足底板原板に押し付けて足型をとる。図2には、この足型を模式的に示す。同図に示すように、足底板原板2の足底を押し付けた部分は足底アーチに対応する形状となり、また、窪み部形成部材1に対応する窪み部3が形成される。足底板原板2は上記のとおり熱可塑性樹脂からなるが、人間の足底に押し付けて使用することから、70℃程度の温水加熱により熱可塑性が得られるものを使用する。なお、足型をとる際には靴下を着用しても良い。

【0014】

最後に、この足底板原板2を所定の足底板の形状にし、必要に応じて形状の微調整を行い、仕上げ加工を施して足底板を完成する。

【0015】

図3は完成した足底板の一例を示し、(a)はその斜視図、(b)は(a)のA-A断面図である。同図に示す足底板では、足底板原板2は、窪み部3よりつま先側が切除され、足底板原板2の上にはクッション材4が配置され、その表面にはなめし皮5が貼着されている。

【0016】

なお、図示の例では、窪み部3は空隙のままとしたが、窪み部3にクッション材4よりも軟質の材料を充填しても良い。また、足底板の使用時のぐらつき等を防止して安定性を向上させるために、足底板原板2下面の必要箇所に軟質のゴム材等を貼り付けても良い。

【産業上の利用可能性】

【0017】

本発明は、靴底や靴の中敷等として利用する足底板のほか、下駄の表面に貼着又は載置して利用する足底板の製造に適用できる。下駄用の場合は、足底板に下駄の鼻緒を装着するための切り欠き等を形成する。

【図面の簡単な説明】

【0018】

【図1】足底アーチの長足底靱帯の部分に、窪み部形成部材を貼着した状態を示す斜視図である。

【図2】窪み部形成部材を貼着した足底を押し付けた後の足底板原板を示す斜視図である。

【図3】完成した足底板の一例を示し、(a)はその斜視図、(b)は(a)のA-A断面図である。

【図4】人間の足底を示す側面図である。

【図5】人間の足底の長足底靱帯を示す図である。

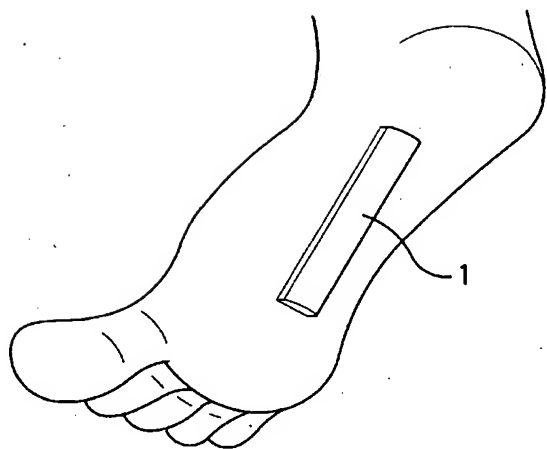
【符号の説明】

【0019】

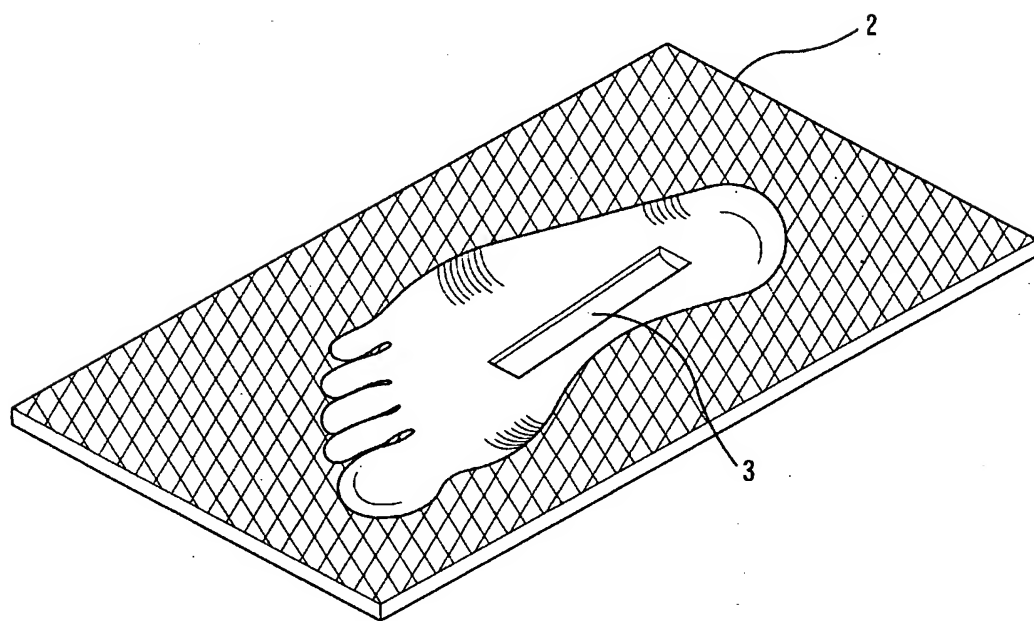
- 1 窪み部形成部材
- 2 足底板原板
- 3 窪み部
- 4 クッション材
- 5 なめし皮
- 6 踵骨
- 7 種子骨
- 8 長足底靱帯

【書類名】 図面

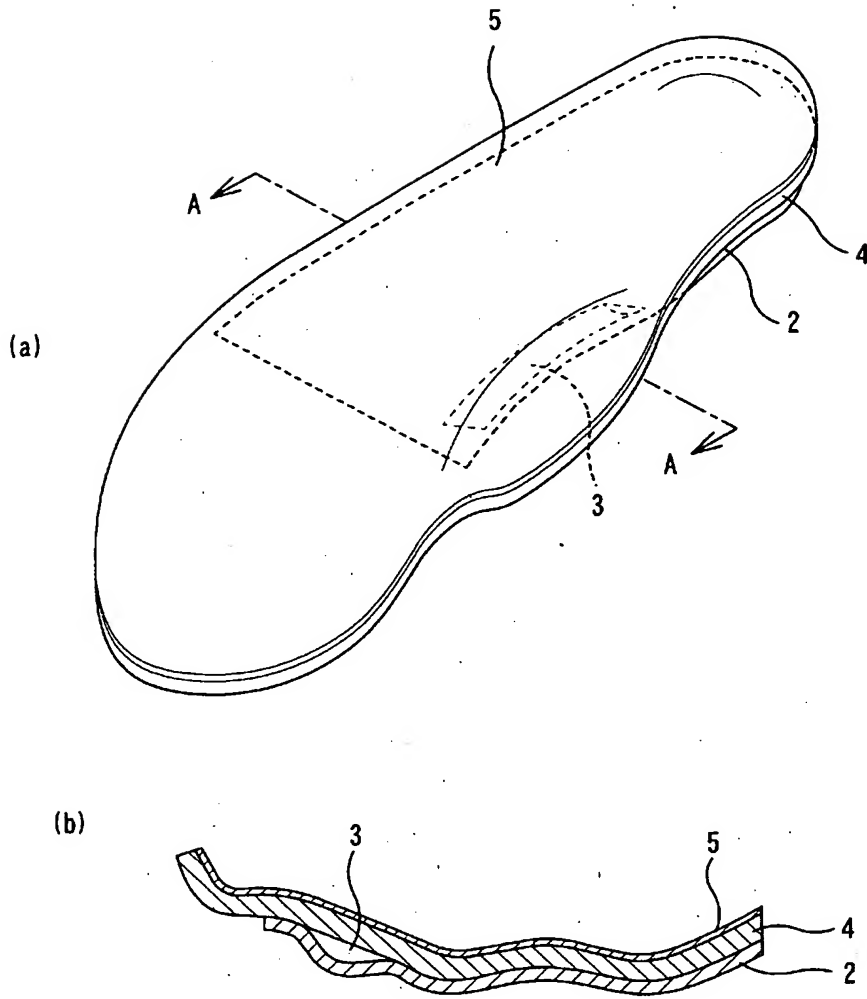
【図 1】



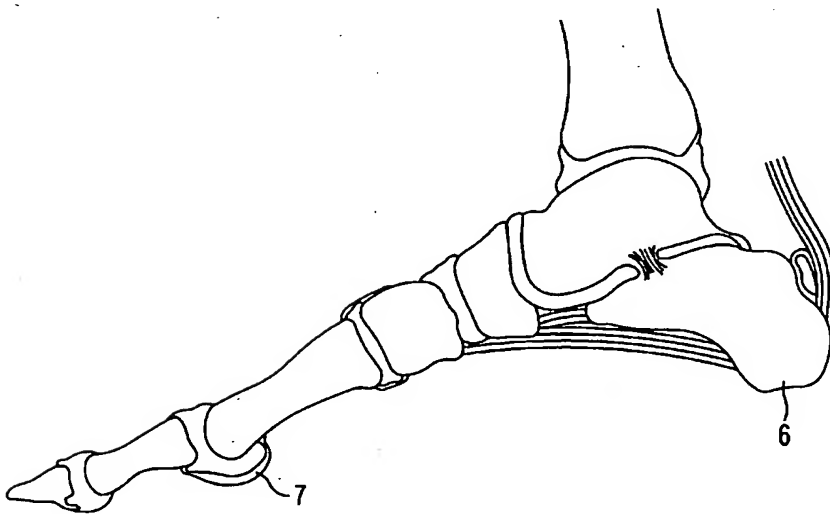
【図 2】



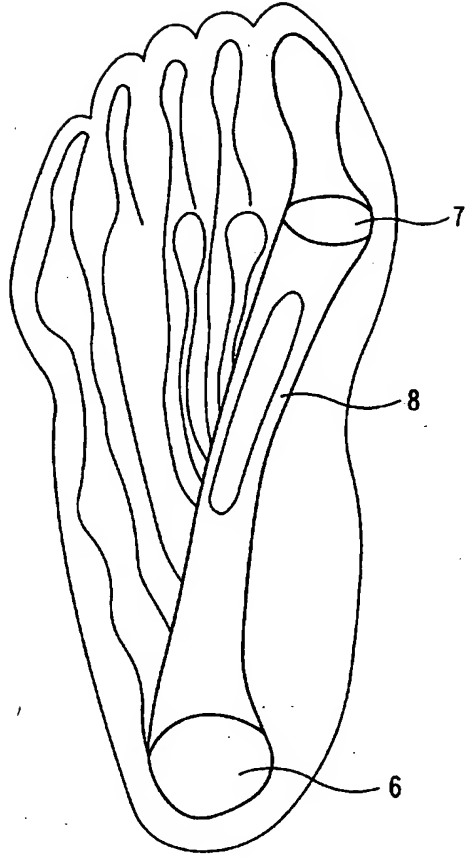
【图 3】



【图 4】



【图 5】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】歩行等の運動時に長足底靱帯への圧迫を防止することができるよう、足底アーチの長足底靱帯に対応する部分に窪み部を設けた足底板の効率的な製造方法を提供すること。

【解決手段】人間の足底アーチに対応する形状を有し、かつ足底アーチの長足底靱帯に対応する部分に窪み部を有する足底板の製造方法である。この製造方法では、足底アーチの長足底靱帯の部分に、形成すべき窪み部に対応する形状の窪み部形成部材を貼着し、その状態で足底を、加熱して柔らかくした熱可塑性樹脂製の足底板原板に押し付けることによって、足底板原板を足底アーチに対応する形状とするとともに、足底板原板に前記窪み部を形成し、この足底板原板を用いて足底板を製造する。

【選択図】なし

出願人履歴

5 0 4 1 4 9 3 7 3

20040414

新規登録

福岡県福岡市西区生の松原2丁目4番50号

株式会社 日元倶楽部